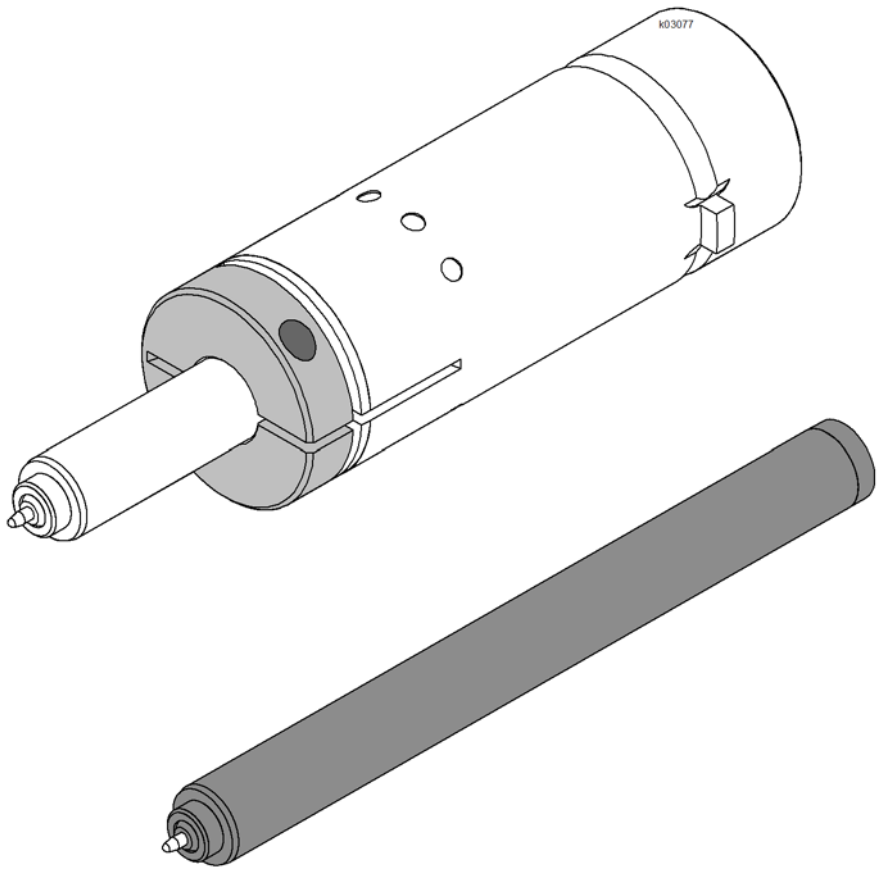
Istruzioni per l'uso

UDT - Utensile da disegno universale

Versione 002
Menu 1.20



ZÜND
swiss cutting systems

Indice

1 Descrizione del prodotto 3
1.1 Introduzione 3
1.2 Descrizione dell'utensile 3
1.3 Dati tecnici 3

2 Norme di sicurezza 4
2.1 Cenni generali 4
2.2 Utilizzo conforme 4
2.3 Esempi di utilizzo non conforme 4

3 Utilizzo 5
3.1 Montaggio/sostituzione della mina 5
3.2 Montaggio/sostituzione della penna 6
3.3 Montaggio/sostituzione dell'utensile 7
3.4 Montaggio/asportazione dell'utensile 7
3.5 Descrizione del menu 8
3.6 Definizione dell'UDT come utensile per il modulo 8
3.7 Inizializzazione 9
3.7.1 Introduzione 9
3.7.2 Definizione del punto zero 10
3.7.3 Impostazione della posizione alta 11
3.7.4 Impostazione della posizione bassa 12
3.7.5 Impostazione Z-Offset 12
3.7.6 Posizioni dell'utensile 13
3.8 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale 14
3.9 Esecuzione del plottaggio di prova 14

4 Manutenzione, pulizia 15

6532041,002,11-2008, jmu

1 Descrizione del prodotto

1.1 Introduzione

L'UDT ("Universal Drawing Tool", "Utensile da disegno universale") è uno strumento concepito per l'utilizzo in moduli universali (UM).

Importante!

L'utensile può continuare a essere impiegato fino al verificarsi di un guasto. Tenere a portata di mano un utensile sostitutivo per evitare tempi passivi della macchina da taglio.

1.2 Descrizione dell'utensile

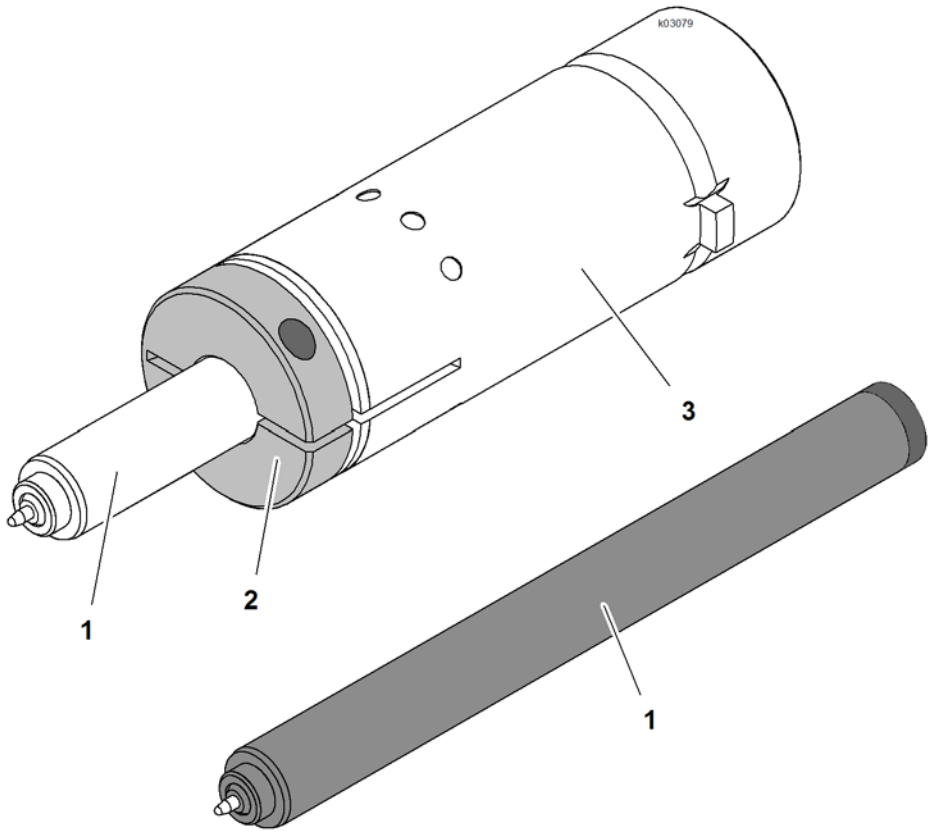


Fig. 1 Descrizione dell'utensile

1 Bussola di adattamento (es. penna a sfera)
2 Dispositivo di serraggio
3 Supporto

1.3 Dati tecnici

Dato	Valore	Unità di misura
Peso	0.2	kg
L x Ø supporto	115 x 40	mm

6532041,002,11-2008, jmu

2 Norme di sicurezza

2.1 Cenni generali

Importante!

Le seguenti indicazioni e norme di sicurezza costituiscono esclusivamente un'integrazione alle norme indicate nel capitolo Norme di sicurezza delle Istruzioni per l'uso del cutter.

Il presente capitolo

- definisce le norme relative all'utilizzo conforme dell'utensile
- contiene indicazioni e norme di sicurezza specifiche per l'utensile
- fornisce informazioni sull'abbigliamento protettivo necessario durante il funzionamento e la manutenzione.

Nelle seguenti sezioni di questa guida vengono illustrate le indicazioni di sicurezza riguardanti situazioni particolari nelle diverse fasi di lavoro.

2.2 Utilizzo conforme

L'utilizzo conforme dell'utensile è fondamentale per un funzionamento sicuro dello stesso.

L'attrezzatura fornita in dotazione determina le possibilità di impiego dell'utensile.

In generale, l'utensile è progettato per l'inserimento di bussole di adattamento per mine di scrittura e disegno e per l'utilizzo in un modulo universale.

Ogni altra applicazione dell'apparecchiatura non rientra nell'utilizzo conforme. L'utente è da intendersi come il solo responsabile per eventuali danni derivanti da un utilizzo non conforme.

L'utilizzo dell'utensile è inoltre considerato conforme se:

- vengono rispettate le norme di sicurezza nazionali
- vengono rispettate le norme di sicurezza descritte in questa guida

vengono rispettate le norme relative all'utilizzo e vengono utilizzati i materiali prescritti.

2.3 Esempi di utilizzo non conforme

- Utilizzo di bussole di adattamento non appropriate
- Montaggio scorretto di mine o bussole di adattamento nell'utensile
- Utilizzo estraneo al modulo previsto
- Utilizzo non corretto o non conforme
- Montaggio scorretto dell'utensile nel modulo
- Dimensioni non conformi di lama e portalama
- Pulizia non regolare dell'utensile
- Mancata osservanza delle norme relative alla manutenzione
- Mancata osservanza delle norme di sicurezza
- Mancato intervento in caso di tracce di usura e danni

6532041,002,11-2008, jmu

3 Utilizzo

3.1 Montaggio/sostituzione della mina

Importante!

Selezionare un utensile da scrittura adatto per il supporto. Per richieste di chiarimenti sulla selezione dell'utensile, contattare il Servizio clienti.

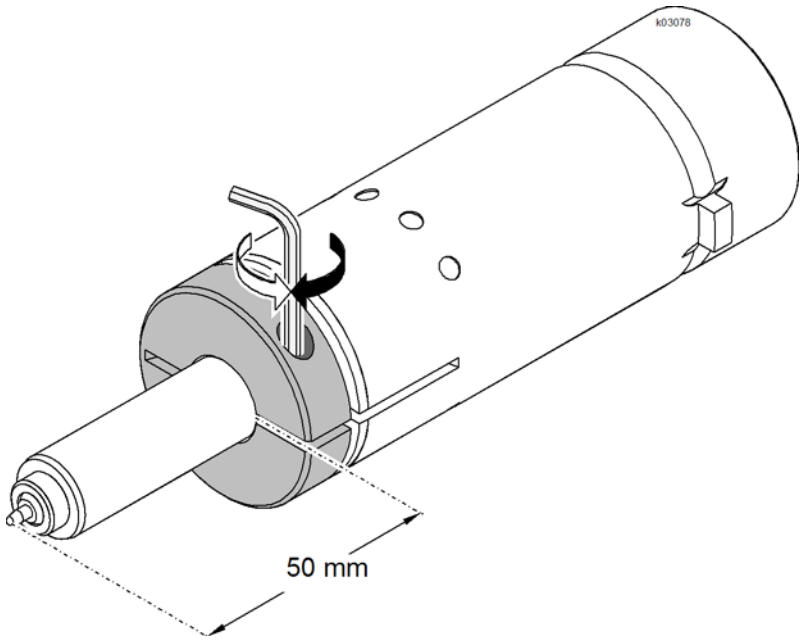


Fig. 2 Montaggio/sostituzione della mina

1 Bussola di adattamento
2 Mina
3 Molla
4 Manopola - Pressione molla

⇨ Svitare la manopola in senso antiorario
⇨ Rimuovere la mina e la molla dalla bussola
⇨ Posizionare la molla sulla nuova mina
⇨ Introdurre la mina e la molla nella bussola e avvitare la manopola
⇨ Impostare la tensione della molla come illustrato nella Fig. 2. Questa regolazione corrisponde a una pressione di circa 100 g

6532041,002,11-2008, jmu

3.2 Montaggio/sostituzione della penna

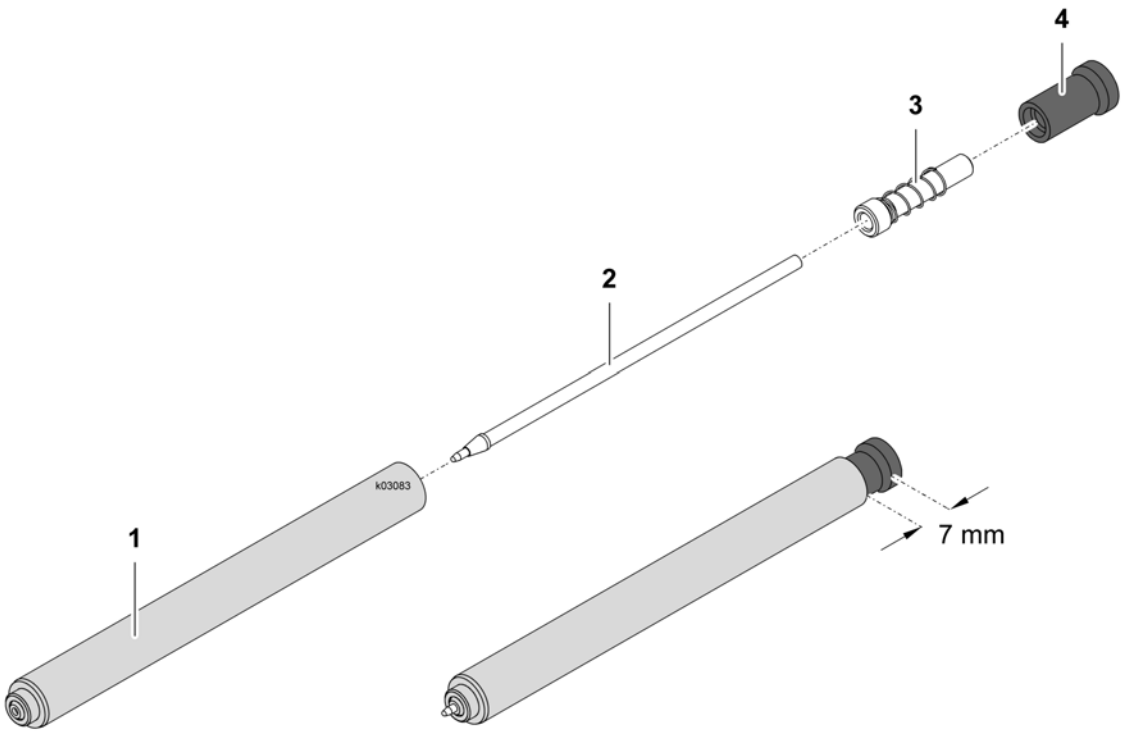


Fig. 3 Montaggio/sostituzione della bussola di adattamento

⇨ Allentare la vite

⇨ Inserire la penna come illustrato nella "Fig. 3, Montaggio/sostituzione della bussola di adattamento"

⇨ Serrare la vite

3.3 Montaggio/sostituzione dell'utensile

3.4 Montaggio/asportazione dell'utensile

Montaggio dell'utensile

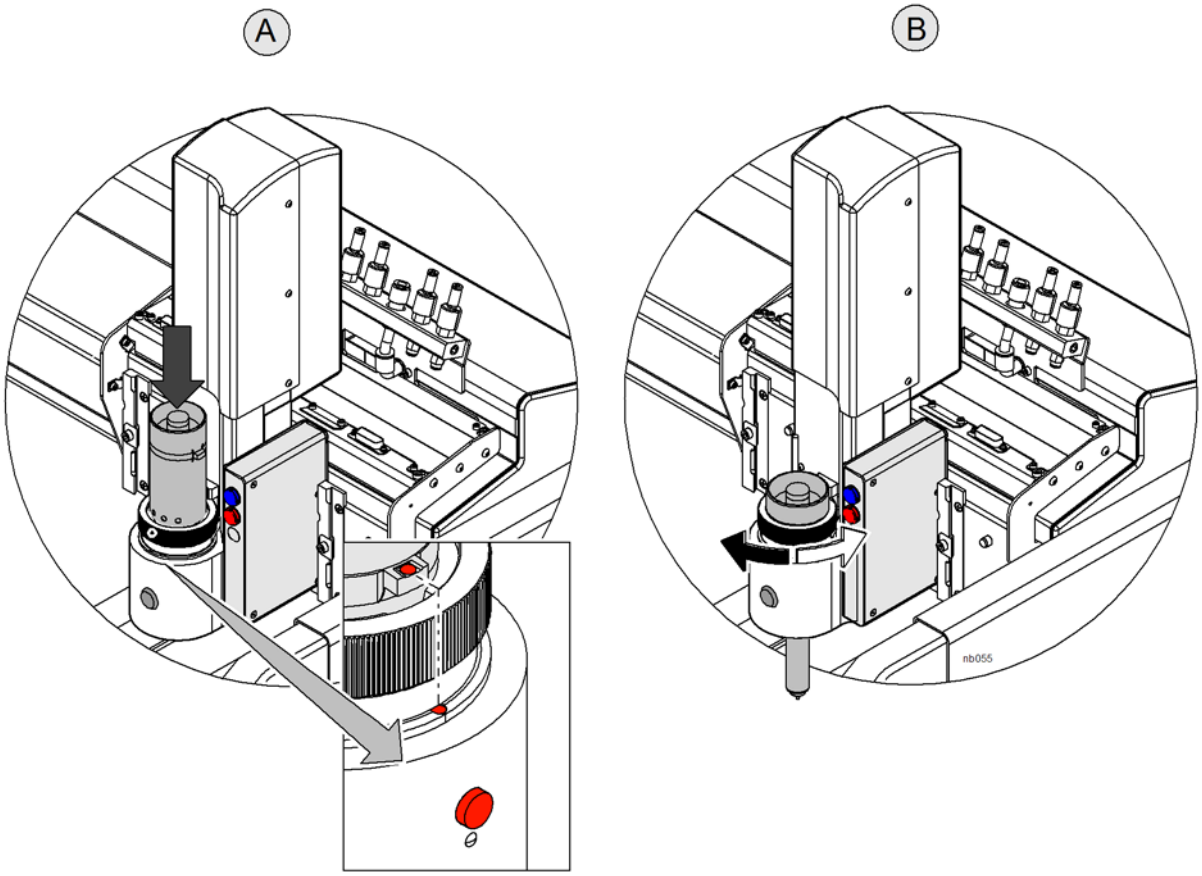


Fig. 4 Montaggio/asportazione dell'utensile

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Inserire il modulo **contrassegnato** nel relativo alloggiamento. Assicurarsi che il punto rosso contrassegnato sul modulo si trovi al di sopra del dispositivo di arresto del modulo stesso.

Importante!

Il supporto dell'utensile e l'alloggiamento sono contrassegnati da un punto rosso. L'utensile si trova nella posizione corretta quando i due punti rossi coincidono.

⇨ Abbassare l'albero dell'utensile fino all'arresto nell'alloggiamento del modulo

⇨ Premere il dispositivo di arresto del modulo e bloccare l'innesto a baionetta

6532041,002,11-2008, jmu

Estrazione dell'utensile

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Premere il dispositivo di arresto del modulo e sbloccare l'innesto a baionetta

⇨ Estrarre l'utensile dal modulo

⇨ Deporre l'utensile nel relativo supporto

3.5 Descrizione del menu

Le seguenti istruzioni illustrano l'inserimento dell'utensile nel modulo 1.

Dato	Menu	Impostazione / Funzione
Inizializzazione		
Inizializzazione manuale	1-1-1-2-1	Definizione del punto zero
Posizione alta	1-1-1-2-3	Impostazione della posizione alta (all'esterno del materiale)
Posizione bassa	1-1-1-3-4-5	Impostazione della profondità di lavorazione
Z-Offset	1-1-1-2-5	Valore di correzione della posizione bassa
Velocità e accelerazione		
XY-Utensile sollevato	1-1-1-3-2-1	Velocità in posizione alta
XY-Utensile abbassato	1-1-1-3-2-2	Velocità in posizione bassa
Sollevamento Z	1-1-1-3-2-3	Velocità di sollevamento
Abbassamento Z	1-1-1-3-2-4	Velocità di abbassamento
Utensile sollevato	1-1-1-3-3-1	Accelerazione dell'utensile in posizione alta
Utensile abbassato	1-1-1-3-3-2	Accelerazione dell'utensile in posizione bassa
Asse T		
Rotazione asse T	1-1-1-3-5-2	Attivazione/disattivazione della rotazione dell'asse T

3.6 Definizione dell'UDT come utensile per il modulo

Consultare le istruzioni per l'uso al capitolo "Gestione utensili"

6532041,002,11-2008, jmu

3.7 Inizializzazione

Attenzione !

L'inizializzazione dell'utensile può provocare lesioni.

Le fotocellule non si attivano in caso di inizializzazione manuale.

- Non sostare nella zona di azione dell'utensile durante l'inizializzazione.
- Definire il punto zero mediante l'inizializzazione automatica.

3.7.1 Introduzione

Per eseguire correttamente l'inizializzazione, sono necessarie le seguenti operazioni:

– Definizione del punto zero (modalità manuale/automatica*)
– Impostazione della posizione alta
– Esecuzione del taglio di prova
– Eventuale correzione della profondità di lavorazione mediante la funzione Z-Offset

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

❏ L'apparecchio si trova in modalità operativa STOP
❏ L'utensile è stato montato e assegnato al modulo

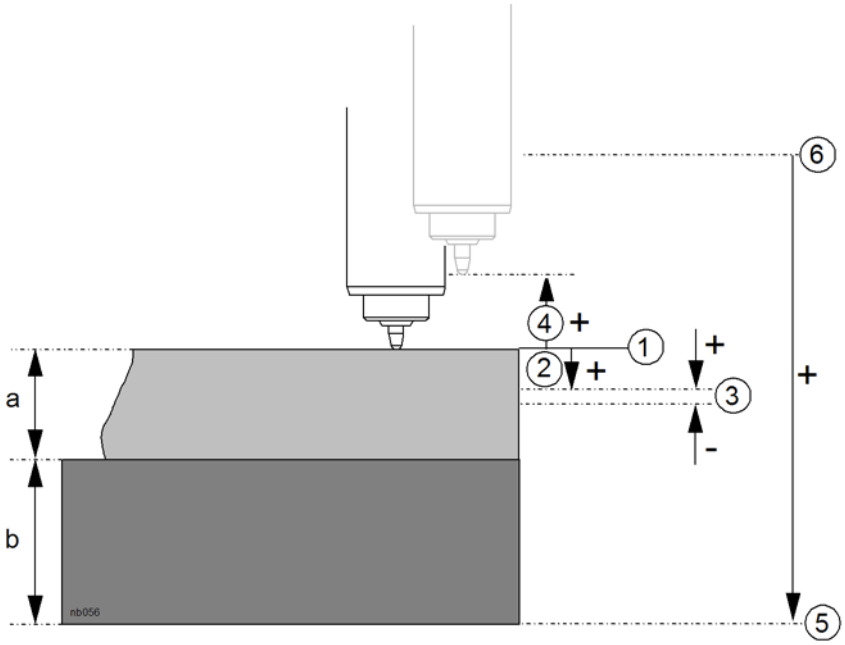


Fig. 5 Inizializzazione

1 Punto zero
2 Posizione bassa
3 Z-Offset
a Materiale
b Base
4 Posizione alta
5 Pos. bassa max.[1]
6 Pos. alta max.[1]

[1] tali valori possono essere modificati solo nel livello utente Manutenzione.

6532041,002,11-2008, jmu

Calcolo dell'altezza della penna

Profondità di lavorazione = Punto zero + Pos. bassa ± Z-Offset

3.7.2 Definizione del punto zero

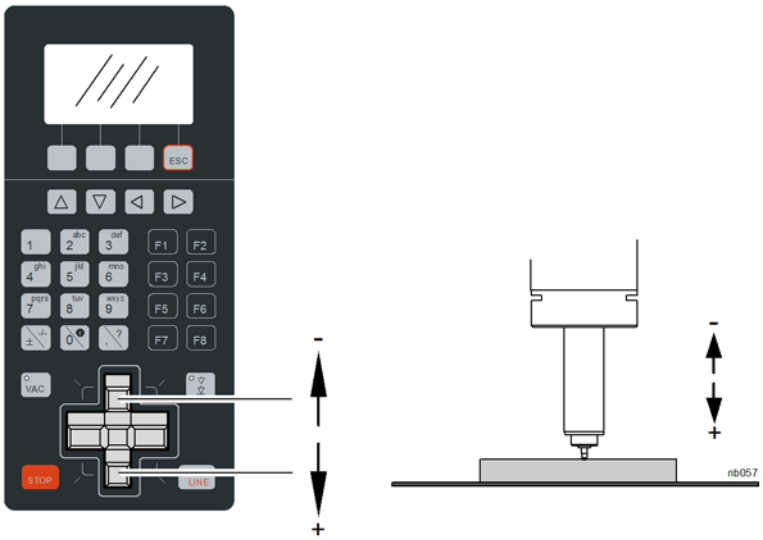


Fig. 6 Definizione del punto zero

⇨ Richiamare la funzione *Inizializzazione manuale* 1-1-1-2-1

⇨ Con i tasti di spostamento, spostarsi al punto zero (base di supporto per il taglio)

⇨ Premere OK per confermare

6532041,002,11-2008, jmu

3.7.3 Impostazione della posizione alta

Importante!

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, è necessario che il valore dell'impostazione *Pos. alta* sia superiore allo spessore del materiale.

L'impostazione *Pos. alta* definisce la posizione dell'utensile sollevato.

Definizione: Pos. alta = Punto zero + *Pos. alta*

Per aumentare l'efficienza del cutter, non eccedere nell'impostazione dell'altezza di tale posizione.

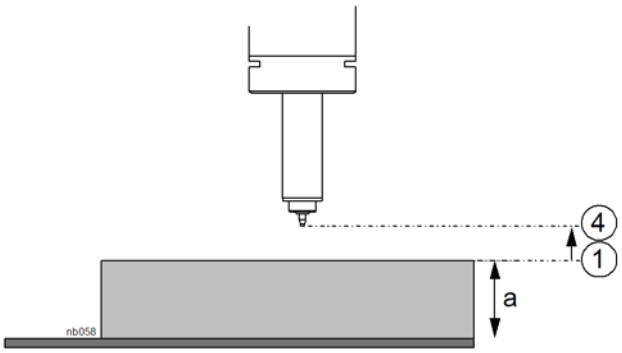


Fig. 7 Impostazione della posizione alta

a Spessore del materiale
4 Posizione alta
1 Punto zero

⇨ Selezionare la funzione*Pos. alta*1-1-1-2-3
⇨ Immettere il valore
⇨ Premere OK per confermare

6532041,002,11-2008, jmu

3.7.4 Impostazione della posizione bassa

L'impostazione *Pos. bassa* definisce la posizione dell'utensile abbassato. Con la definizione del punto zero, il valore relativo alla posizione bassa viene impostato automaticamente su zero.

Definizione: Pos. bassa = Punto zero + *Pos. bassa*

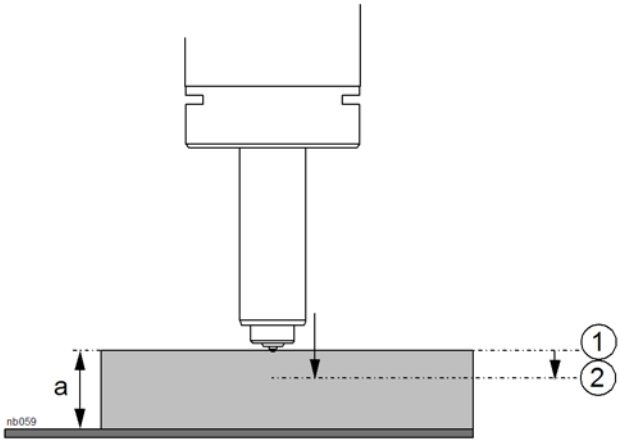


Fig. 8 Impostazione della posizione bassa

1 Punto zero
2 Posizione bassa

⇨ Selezionare la funzione *Pos. bassa*
⇨ Immettere il valore 0
⇨ Premere OK per confermare

3.7.5 Impostazione Z-Offset

Valore per la correzione della profondità di lavorazione (*Pos. bassa*) pari a ±1,5 mm. Con la definizione del punto zero, il valore relativo a Z-Offset viene impostato automaticamente su zero.

⇨ Selezionare la funzione *Z-Offset*
⇨ Immettere il valore
⇨ Premere OK per confermare

6532041,002,11-2008, jmu

3.7.6 Posizioni dell'utensile

A seguito dell'inizializzazione saranno possibili 3 posizioni per l'utensile

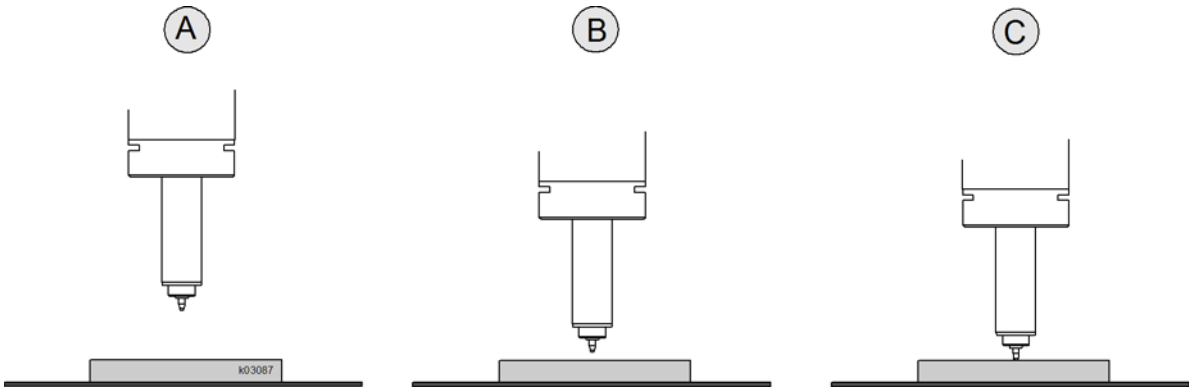


Fig. 9 Posizioni dell'utensile

Pos.	Posizione	Descrizione	Tasto	Segnale
A	Posizione di parcheggio	viene raggiunta la posizione più alta dell'asse Z	SHIFT +	
B	Posizione alta	Punto zero + *Pos. alta*		
C	Posizione bassa	Punto zero + *Pos. bassa* + *Z-Offset*		

6532041,002,11-2008, jmu

3.8 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale

L'impostazione delle velocità o dell'accelerazione viene eseguita in funzione del materiale.

Per istruzioni relative alle impostazioni specifiche per i materiali, consultare l'homepage di Zünd o contattare il partner Zünd di riferimento.

3.9 Esecuzione del plottaggio di prova

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

- ❑ l'utensile è stato inizializzato
- ❑ l'apparecchio si trova in modalità operativa OFFLINE
- ❑ sono state eseguite le impostazioni specifiche per il materiale
- ❑ la funzione *Rotazione asse* 1-1-1-3-5-2 è disattivata
- ❑ l'utensile è attivato

Procedura

- ⇨ Posizionare il materiale di lavorazione sulla superficie di lavoro
- ⇨ Selezionare la funzione *Taglio di prova*
- ⇨ Tramite i tasti di spostamento, posizionare l'utensile sul materiale di lavorazione. Premere OK per continuare
- ⇨ Controllare il taglio di prova. Se necessario, correggere o definire nuovamente il punto zero dell'asse Z tramite la funzione *Z-Offset*

6532041,002,11-2008, jmu

4 Manutenzione, pulizia

L'UDT necessita di minimi interventi di manutenzione.

Rimuovere regolarmente polvere e residui di materiale dalla bussola di adattamento e dall'utensile. Utilizzare solo detergenti delicati.

6532041,002,11-2008, jmu